

عنوان مقاله:

بهره گیری از تکنیک های پژوهش عملیاتی OR درمتدولوژی DMAIC کاربرد موردی در افزایش سرعت تولیدخطوط پرسی شرکت ایران خودرو

محل انتشار:

کنفرانس بین المللی استراتژیها و تکنیکهای حل مسئله (سال: 1385)

تعداد صفحات اصل مقاله: 13

نویسندگان:

مهدی حدادی - کمر بند مشکى شش سیگما B.B. کارشناس مهندسی صنایع مدیریت برش و پرس شرکت ایران

احمد رضا ذهبی - کمر بند سبز شش سیگما B.B. کارشناس مهندسی صنایع مدیریت برش و پرس شرکت ایران خ

حبیب کراری - کمر بند مشکى ارشد شش سیگما B.B. کارشناس مهندسی صنایع مدیریت برش و پرس شرکت ا

خلاصه مقاله:

مهمترین فرایند موجود در کارخانه برش و پرس شرکت ایران خودرو، تولید قطعات پرسی است. شاخص عملکردی عمده این فرایند HPH ساخت در ساعت می باشد که متشکل از سه عامل CPM سرعت تولید راندمان خطوط و درصد ضایعات است با توجه به اینکه سرعتخطوط سهم عمده ای در شاخص HPH و تامین تقاضای بدنه سازی دارد از این رو تهیه مدلی که بتواند با معیارهای مناسب پوزیسیونهای کاندیدای افزایش CPM را معرفی نماید، حائز اهمیت می باشد. از آن جاییکه شش سیگما روش سیستماتیک برای بهبود فرایندهاست مدیریت برش و پرس با توجه به اهمیت موضوع، پروژه افزایش سرعت تولید خطوط پرسی را بر مبنای این متدولوژی تعریف و اجرا نمود. مقاله حاضر گزارش کاربردی از مورد کاوی چگونگی بکارگیری متدولوژی شش سیگما و به ویژه استفاده از تکنیکهای پژوهش عملیاتی (OR) در این راستا می باشد.

کلمات کلیدی:

شش سیگما، نرخ تولید، پژوهش عملیاتی

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/96721>

